Nr. 5. Podgórze, 10 marca 1909 r. Rok IX.

PRZEGLĄD CERAMICZNY

założony przez Karola Rollego.

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu."

PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

Redaktor: Inżynier *Karol Rolle.*

PRZEDPŁATA ROCZNA: 10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 H.

ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOSI: Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., ½ str. 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotn. 16%, 18-krotn. 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9, i Administracya Gazety handlowo-rzemieślniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.

Od Redakcyi.

Do dzisiejszego numeru załączamy dla P. T. Prenumeratorów kartę tytułową i część spisu rzeczy do rocznika VIII.

P. T. Prenumeratorów, którzy **zalegają jeszcze z przedpłatą** najusilniej prosimy o wyrównanie tejże w najkrótszym czasie i w tym celu załączyliśmy już poprzednio czek poczt. K. O.

REDAKCYA.

Z mojej praktyki.

O szkliwach.

Napisał **Michał Leśniewski**, Inżynier-technolog.

(Ciąg dalszy).

Obecnie przejdziemy do projekowania, obliczania oraz składania szkliw tak podług prawideł ogólnych, jak i podług przykładów poszczególnych:

Jak już wiadomo i jak wyżej zaznaczałem, szkliwa pod względem topliwości muszą być zastosowywane do czerepu. Postaram się, by możliwie dobrze i zwięźle objaśnić, jakim mniej więcej sposobem należy projektować szkliwo, aby się ono zgadzało z własnościami fizycznymi samego czerepu. Jako niezbędna i w wysokiej mierze praktyczna wskazówka, pod tym względem służyć może tablica stechyometrycznych wzorów stożków segerowskich. Przypuśćmy, żeśmy zrobili próbę z gliny pod postacią tafelki $= 10 \times 10 \times 15$ mm., która się zaczyna topić przy stożku Segera 02, więc topliwość tej gliny mniej więcej $= 1110^{\circ}$C. Idealne zaś byłoby szkliwo dla tego czerepu topniejące również przy s. S $=$ 02, lecz zachodzi tu trudność charakteru czysto technicznego. Mianowicie, jeżeli będziemy wypalali przedmioty, które nie przygniata żaden ciężar i które same przez się nie są zbyt duże, to oczywiście, że szkliwo należy projektować tej topliwości, przy której temperaturze topi się i sama glina, albo przynajmniej blizką tej granicy topliwości. Lecz wobec tego, że wyroby takie jak kafle, dachówki, dreny i t. p. do komory ładuje się jedne na drugie, przez to samo dolne warstwy wyrobów odczuwają większe ciśnienie niż górne. Jest rzeczą samo przez się zrozumiałą, że przy temperaturze blizkiej topienia się czerepu on się zmiękcza, a od ciśnienia zewnętrznego odkształca się, widzimy więc, że użycie szkliwa tej samej topliwości co i czerepu, w niektórych wypadkach jest niemożebne ze względów czysto technicznych.

A teraz przypuśćmy że z gliny tej mają być wyrabiane kafle zwykłe, wskutek czego musimy „nolens volens“ przystosować takie szkliwo, które ma niższą topliwość, niż sam czerep. Weźmy np. dla pewności i bezpieczeństwa przed odkształceniem się wyrobu szkliwo takie, którego topliwość zaznacza się s. S. 09 t. j. o 160°C niżej, niż topliwość tej gliny, z której mamy wyrabiać kafle

Teraz spojrzymy jak wygląła wzór stechyometryczny odpowiadający s. S. 09:

N. s. S.	Stechyometryczny wzór			t° topliwości
09	$0{,}3\,K_2O$ $0{,}7\,CaO$	$0{,}2\,Fe_2O_3$ $0{,}3\,Al_2O_3$	$3{,}55\,SiO_2$ $0{,}45\,B_2O_3$	970°C

A więc mamy już podstawę, a raczej szkielet projektu naszego przyszłego szkliwa. Ponieważ mamy projektować szkliwo błyszczące, musimy więc dodać PbO; ponieważ zaś kwas borowy (H_3BO_3) jest substancyą dość drogą, a szkliwa tego nie mamy zamiaru „frytować“, użyjemy go bowiem w stanie surowym, stosujemy więc tylko SiO_2, odrzucając B_2O_3, ma się rozumieć i zmniejszając odpowiednio równoważnik przy SiO_2, resztę zaś pozostawiamy prawie bez zmiany i otrzymujemy:

$$\text{(I)}\quad \left.\begin{matrix} 0,96\,PbO \\ 0,04\,CaO \end{matrix}\right\} \left.\begin{matrix} 0,2\,Fe_2O_3 \\ 0,4\,Al_2O_3 \end{matrix}\right\} 2,5\,SiO_2$$

Odrazu spostrzegamy, że projekt tego szkliwa należy do drugiego typu.

Mając taki wzór stechyometryczny, a raczej projekt szkliwa, przejdźmy obecnie do realizacyi tego projektu, innemi słowy do recepty czyli składu szkliwa na podstawie powyższego projektu. Czynność ta będzie się nazywała obliczaniem szkliwa.

W tym celu obliczmy najpierw ciężar drobinowy projektowanego szkliwa, rozumując w ten sposób: jeżeli ciężar drobinowy dajmy na to związku pierwszego PbO, który wszedł do wzoru stechyometrycznego wynosi 222,9, to ciężar drobinowy O, 96 PbO $=$ 213, 984.

Obliczając tym samym sposobem wszystkie poszczególne ciężary drobinowe składników

wzoru stechyometrycznego, otrzymujemy cały szereg ciężarów drobinowych, który się przedstawi w następujący sposób:

Składniki wzoru stech. i jego równ.	Ciężary drobin. poszczegól. składn.
0, 96 PbO	213, 984
0, 04 CaO	2, 240
0, 40 Al_2O_3	40, 880
0, 20 Fe_2O_3	32, 000
2, 50 SiO_2	150, 000
	439, 100

Suma tych składników będzie ciężarem drobinowym danego szkliwa, które w tym wypadku = 439, 104. Następnie zachodzi pytanie, jakich należy użyć surowych materyałów, aby otrzymać nasze szkliwo i aby ono możliwie tanio kosztowało.

Otóż nasuwa się nam myśl, aby zamiast surowych materjałów, chociaż by pod postacią Al_2O_3 albo CaO lub też SiO_2, które są drogie, użyć materyałów (w odpowiednich ilościach), daleko tańszych i znajdujących się pod ręką, np. glina „nasza" zawiera Fe_2O_3 i Al_2O_3, i CaO, i SiO_2, i rzeczywiście analiza chemiczna tej gliny daje następujące rezultaty ilościowe:

73% SiO_2
10% Al_2O_3
5% Fe_2O_3
4% CaO
8% strata przy wypaleniu
100%

A więc może ona wejść jako składnik do naszego zaprojektowanego szkliwa, lecz w tej glinie jest zbyt mało Fe_2O_3, musimy więc dodać jeszcze takiej, któraby zawierała większą ilość tej substancyi; glinę taką posiadamy pod postacią t. zw. „żółtki". Analiza chemiczna wykazuje nam skład jej następujący:

70% SiO_2
10% Al_2O_3
12% Fe_2O_3
8% Strata przy wypalenia
100%

Teraz mamy już dostateczną ilość Fe_2O_3 i CaO w naszych glinach, ale mało Al_2O_3, wprowadźmy więc w tym celu kaolin, którego skład chemiczny:

45% SiO_2
48% Al_2O_3
17% strata przy wypałeniu
100%.

Dodajmy do tego możliwie czystego piasku, który kosztuje niedrogo.

(C. d. n.).

Inż. St. Mastalski.

Z wycieczki naukowej do Szwajcaryi, Niemiec i Śląska.

(Ciąg dalszy).

W fabryce Kramera i Blattnera w Konstancyi (W. Ks. Badeńskie) oprócz urządzeń widzianych już gdzieindziej, zauważyłem nowy patentowany przyrząd, mający służyć do prawidłowego i oszczędnego zasilania pieca. Składa się on z żelaznego lejka, przechodzącego u spodu w walec; w nim znajduje się oś pionowa, zaopatrzona w jednym końcu w korbę, z drugiej w ślimak. Przez mniejszy lub większy obrót korby można dosypać dowolnie odmierzoną ilość paliwa, aby zaś módz obserwować ogień, umieszczony jest z boku wziernik zamykany klapą. Jak widzimy z opisu, jest to przyrząd dość skomplikowany a przytem stosunkowo drogi; fabryka maszyn dostarczyła go w kilkunastu egzemplarzach na próbę, aby go zbadać w praktyce i ewentualnie ulepszyć.

W Rickelhausen oglądałem dwa przyrządy do automatycznego obcinania placków i karpiówek (Biberschwänze).

Pierwszy z nich składa się ze stołu, opatrzonego ruchomymi wałkami; na stole przymocowane żelazne ramy służą jako podpora dla osi poziomej, a na niej w odstępie równającym się szerokości placka, umieszczone są 2 krzyże, których ramiona są parami połączone zapomocą drutów.

Wałek na stole, przytykający bezpośrednio do munsztuka ceglarki, opatrzony jest w jednym końcu małem kołem transmisyjnem, to zaś zapomocą pasa złączone z kołem na owej osi z krzyżami. Glina wychodząca z ceglarki porusza pierwszy wałek z kołem, ruch przenosi się za pomocą pasa na krzyże a te przez

swój obrót przecinają placki odmierzonej długości.

Przyrząd do obcinania karpiówek jest następujący: Do ceglarki przymocowany jest razem z munsztukiem walec gipsowy, obracający się na osi poziomej, ma on na obu brzegach rowki wycięte stosownie do zakończenia jakie ma posiadać dachówka. Przed walcem znajdują się z dwóch stron ruchome widełki z drutami. Gdy więc walec wskutek ciśnienia gliny zacznie się obracać, wtedy rękojeści widełek wchodzą w rowki i muszą odbyć drogę w kierunku przez nie naznaczonym, obcinając przytem napotkane dachówki. Korzyści użycia wymienionych przyrządów mają być te, że oszczędzają stale 2 ludzi i ograniczają w znacznym stopniu psucie wyrobu.

Po opuszczeniu Rickelhausen oglądnąłem jeszcze przy pośrednictwie biura p. Bührera kilka pieców jego systemu poczem wybrałem się na Śląsk pruski, kierując drogę przez Pragę, aby zwiedzić odbywającą się tamże wystawę przemysłową. Opisywać jej nie mam zamiaru, gdyż w swoim czasie umieścił już „Przegląd“ bardzo zajmujące sprawozdanie, napisane przez członka redakcyi p. R. Ciesielskiego. Przy sposobności jednak oglądnąłem fabrykę wyrobów szamotowych, kamionkowych mozaiki i wapna hydraulicznego, firmy Barta i Tichy w Hlubocep niedaleko Pragi. Jestto zakład wielki, prowadzony prawdziwie po europejsku i w każdym ze swych działów znakomicie wyspecyalizowany. Wyroby tej fabryki budziły mój podziw nie tylko pięknością i oryginalnością wzorów, lez także z powodu starannego i wprost artystycznygo wykonania.

Używa się tu gliny własnej lub sprowadzanej z Niemiec i odpowiednio do przeznaczenia przerabia się ją na drodze mokrej lub suchej. Więc n. p. glinę na płytki najpierw się suszy i miele, następnie szlamuje i wrzuca do filtrów, gdzie ona się gromadzi na płótnach w ształcie placków, poczem się ją znowu suszy i w tym stanie wyrabia się z niej na prasach hydraulicznych płytki jednobarwne; chcąc zaś otrzymać wzorzyste, potrzeba w tym celu uskutecznić wiele innych przygotowawczych czynności, których opis zawiódłby nas daleko. Poprzestając na tej wzmiance wspomnę jeszcze, że do wypalenia tych różnorodnych wyrobów służą rozmaite piece, i tak, dla wyrobów kamionkowych i ogniotrwałych piece kręgowe (Diesener) i okrągłe, do delikatnych muflowe.

W miejscowości Thiemendorf na Śląsku pruskim widziałem suszarnię systemu Möllera i Pfeifera, przedstawiającą, jak wiadomo typ suszarni kanałowej (Kanaltrockenanlage). Suszarnia w Thiemendorf składa się z dwóch podłużnych komór a każda z nich mieści 40 wózków po 150 cegieł. Wózki są ze sobą połączone i gdy z jednej strony komory wyciągnie się jeden wózek z wysuszonym materyałem, wtedy cały szereg wózków posuwa się naprzód zapomocą automatycznego urządzenia, przyczem z drugiej strony kanału dosuwa się nowy wózek ze świeżym wyrobem. Suszarnię ogrzewa się zużytą parą (Abdampf) i ogrzanem powietrzem w rurach żebrowych. Cały szereg wentylatorów sprawia energiczny ruch gorącego powietrza wewnątrz komór a prócz tego jeden z nich służy do odprowadzenia powietrza nasyconego parą. Suszenie ma trwać 24 godzin. W Thiemendorf suszą jednak w opisany sposób tylko cegły, gdyż ich dachówki nieznoszą zbyt nagłego ogrzewania i pękają. Do wypalania służą oprócz dużego pieca Dannenberga, 2 piece niemieckie sklepione (50.000 dachówek i 12.000 cegieł). W piecach tych układają dachówki w skrzynkach ze surówki, aby uniknąć zbytniego obciążenia.

W dalszym ciągu starałem się o uzyskanie pozwolenia na zwiedzenie kilku większych fabryk dla wyrobów szamotowych i płytek, lecz ze względu na nią narodowość, bez skutku. Za to w okolicy Lauban i Görlitz zwiedziłem szereg dachówczarni małych jednak tanio i praktycznie urządzonych. Jedna z nich n. p. składała się z dwóch pieców niemieckich, kilku dość prymitywnych szop i domku maszynowego. W nim motorek elektryczny, ceglarka, elewator i oto całe urządzenie. — Wymieniona dachówczarnia wyrabia do 600.000 dachówek ciągnionych i cegieł. Opowiadano mi, że na Śląsku pruskim mnóstwo miasteczek posiada podobne zakłady, zaopatrując w cegły i dachówki najbliższą okolicę.

(Dok. nast.).

Inż. Roman Ciesielski.

Czego nam brak?

W przemyśle ceramicznym miesiące zimowe są przeważnie okresem spoczynku, a ten wolny czas zużywają właściciele cegielń nie tylko na rozpatrzenie przebiegu kampanii ubiegłej, ale i wyszukiwanie sposobów, prowadzących do ulepszenia produktu, obniżenia kosztów fabrykacyi i powiększenia przez to zysków, albo -- co w ubiegłej kampanii nie było odosobnione — zmniejszenia strat.

Dzięki wzmagającemu sie zaufaniu do zdania ludzi fachowych, miesiące zimowe przynoszą nam w formie zapytań, uskarżań się, lub prośb o radę, materyał tak interesujący i obfity, że na jego podstawie można sobie wyrobić dokładny obraz stanu przemysłu szczególnie średniego i małego. Otrzymane dane stwierdzają, że rok ubiegły był dla tych przedsiębiorstw niekorzystny a w wielu okolicach nawet zamknięto go niedoborem. W czem leży przyczyna? — Czy w konkurencyi, na którą często się uskarżano?

Konkurencya to fakt niewątpliwie dla fabrykanta nie miły, nie mniej jednak nieunikniony. Jest rzeczą powszechnie wiadomą, że w każdej prawie gałęzi przemysłu najtrudniej o pierwszego, a gdy znajdzie się odważny, gdy do tego interes pójdzie mu dobrze, w rok albo dwa ma kilku konkurentów. Jeżeli miejscowe warunki zmieszczą ich wszystkich bez wzajemnego naruszenia równowagi finansowej, to objaw ten jest zupełnie normalny, gdy jednak teren zbytu jest za szczupły dla wszystkich, gdy już istniejące w jakiejś okolicy cegielnie walczą z trudnymi warunkami a mimo to powstają nowe, to fakt ten jest objawem niezdrowym, z konieczności skazuje z góry albo wszystkich współzawodników na ciągłe chromanie, albo finansowo słabszych na upadek. Jeżeli wielki kapitał swoją przewagą usiłuje zgnieść mały, to nie mówiąc tu o etycznej stronie tego postępku, pocieszać się można myślą, że to nowe, zwycięskie przedsiębiorstwo rozporządzając nie tylko kapitałem pieniężnym, ale i inteligencyą, wyrządzając szkodę słabszym przedsiębiorcom, równocześnie rozwinie i podniesie daną gałęź przemysłu i w ten sposób przynajmniej częściowo ogólną stratę wyrówna.

Ale w naszym przemyśle wielki kapitał bardzo rzadko szuka sobie lokacyi, a również tam gdzie powstały nasze wielkie zakłady nie ginęły małe. Najniebezpieczniejszym konkurentem jest mierny kapitalik w ręku ludzi ruchliwych, ale wchodzących w dane przedsiębiorstwo na oślep bez rozwagi, bez zasięgnięcia rady, bez żadnej kalkulacyi własnej a jedynie dlatego, że poprzednikom cegielnia poszła dobrze, bez obmyślenia i przygotowania rzeczy.

W okolicy spotrzebowującej rocznie milion cegieł, dostarczanych przez 4 małe cegielnie, powstaje naraz kilka pieców kręgowych; budowa każdego pochłonie najczęściej cały kapitał właściciela, a on widząc, że położenie staje się czem raz krytyczniejsze, idzie z cenami w dół; pracując sam bez zarobku i innych do tego doprowadza. Przypuszczenie, że w ten sposób zmusi się małe cegielnie do zupełnego zaprzestania pracy, nie sprawdza się, właścicielowi małej cegielni łatwiej przerwać robotę i złe czasy przeczekać, bo on włożył w przedsiębiorstwo nie wiele pieniędzy, nie wiele więc na amortyzacyi i odsetkach straci. Gdy ceny się podniosą, mała cegielnia odżyje i walka rozpocznie się na nowo.

A po co walczyć? po co z taką zajadłością wyrywać sobie każdy grosz zarobku, kiedy w kraju mamy tyle jeszcze do zrobienia, dla ludzi przedsiębiorczych nie pozostały j u ż t y l k o cegielnie, ale s ą j e s z c z e dziedziny przemysłu u nas nietknięte, tylko patrzeć w świat spokojnie i rozważnie, a niezawistnem okiem konkurenta.

* * *

Drugim uderzającym u nas ujemnym objawem w przemyśle ceramicznym, to brak jakiejkolwiek ciągłości w jego rozwoju. Nie ma stopniowania zależnego od warunków zbytu, materyału surowego, kapitału i t, d., ale od prymitywnego pieca polnego przeskakuje się odrazu do kręgowego, jakgdyby tenże był jedynym wyrazem postępu i doskonałości. Ile na tak rozważnym kroku cierpi sam właściciel, o tem świadczą codzienne fakta. Piec kręgowy nadaje się do produkcyi masowej i ta masa czyni go rentownym. Przypuśćmy, że koszt budowy takiego pieca średnio zaopatrzonego wyniesie 40.000 kor., to przedsiębiorstwo powinno dać na oprocentowanie włożonego kapitału i na 20 letnią amortyzacyę około 4000 kor., to znaczy, że jeżeli cegielnia wyprodukuje milion w roku, na każdy tysiąc wypada 4 kor., ale jeżeli tylko $^1/_2$ miliona, wówczas każdy tysiąc obciążony będzie kwotą 8-miu kor. Dodajmy do tego za wyrób strycharzom 6 k. 50, za zwóz, wywóz, palacza i t. p. 3.50 za węgiel 9 kor. otrzymamy bez wliczania amortyzacyi szop, oprocentowania kapitału obrotowego, bez ładowania, kasy chorych itd., jako koszt własny przy milionie 23 kor. a przy $^1/_2$ milionie 27 kor. za tysiąc. Tymczasem cegielnia pracująca tylko piecami peryodycznymi, ale ulepszanych systemów przedstawi się w obliczeniu o wiele korzystniej. Piec dwukomorowy mego systemu produkujący w sezonie około 600,000 cegły kosztuje 12,000 kor. piec kaselski 2-u komorowy około 15,000 kor. i to z uwagą, że będzie on wcale dostatnio uposażony a więc z dostateczną ilością żelaza, szamoty i t. d. Amortyzacya i oprocentowanie tegoż wyniesie przy produkcyi $^1/_2$ miliona cegły około 3 kor. na 1000 a gdyby węgiel kosztował przy tych piecach o 1 kor. drożej, niż przy kręgowym, (inne wydatki po-

zostaną niezmienione) wówczas koszt własny tysiąca przy produkcyi 1/2 miliona wyniesie 23 kor. będzie więc o 4 kor. tańszy od poprzedniego a w sezonie wyniesie ta różnica poważną kwotę 2 000 kor. za 1/2 miliona cegły.

Ten sam stosunek zachowuje się także przy innych wyrobach, jak dachówka i dreny, co więcej, niektóre z tych pieców znacznie lepiej nadają się do wyrobów cienkościennych aniżeli piec kręgowy.

Niechże piec ten przestanie być przedmiotem marzeń małego przedsiębiorcy. a kto chce w swojej cegielni pracować racyonalnie, kto widząc marnowanie paliwa i robocizny w zwykłym piecu polnym pragnie oszczędzać na węglu i uzyskać znaczniejszy procent lepiej wypalonego towaru. kogo boli serce na widok masy gruzu i nieużytków z pieca wychodzących, — niech przechodzi do ulepszonych pieców, bo wówczas dopiero przestanie pracować w swem przedsiębiorstwie bez zysku, a w walce z konkurencyą uzyska podstawę racyonalną, bo znacznie obniżone koszta własne wyrobu.

Ochrona krajowej produkcyi dachówek.

W roku 1905 zawisło nad naszym przemymysłem dachówkarskim poważne niebezpieczeństwo, kiedy to ministerstwo kolei żelaznych i wojny poleciło używać patentowanego obcego produktu, znanego pod nazwą „eternit“ (łupek asbestowo-cementowy) do pokrywania dachów budynków rządowych

Imperatywny ton polecenia obu ministrów miał wkrótce skutki, że nietylko urzędy wojskowe i dyrekcye kolejowe, lecz także inne władze cywilne, gminy i przedsiębiorcy prywatni poczęli coraz częściej stosować ów obcy produkt — z wielką krzywdą przemysłu krajowego, wyrabiającego w licznych już dziś fabrykach dachówkę, która zresztą jak się wykazało, przez dokładne fachowe badania, z reguły jest praktyczniejszym i pewniejszym materyałem, niż eternit, a zawsze o wiele tańszym do pokrywania dachów.

Wówczas Związek galicyjskiego przemysłu fabrycznego, widząc w tem w tak krótkim czasie rozpanoszeniu się eternitu zgubę dla krajowego przemysłu dachówkarskiego, rozpoczął akcyę przeciw eternitowi, szczególnie przeciw sposobowi zalecania tego obcego produktu przez władze.

Na skutek tej akcyi Związku, ministerstwo kolejowe rozporządzeniem z dnia 14 czerwca 1905, zabroniło używać eternitu do krycia dachów budynków kolejowych w Galicyi, natomiast poleciło używanie dachówek żłobionych galicyjskiego wyrobu zwracając uwagę szczególnie na kombinacyę dachówki z papą (syst. Hausena). Eternit miał pozostać jedynie wyjątkowo dla dachów bardzo płaskich i bardzo stromych (mansardy, kopuły itp.). Poskutkowało to ogólnie i przez trzy lata eternit w Galicyi nie zrobił świetnych interesów.

Dopiero w końcu roku 1906 pojawił się znowu, a to przy sposobności krycia dachów budynków stacyjnych w Szczakowej i Bielsku.

Na skutek ponownej interwencyi Centralnego związku galicyjskiego przemysłu. ministerstwo kolejowe przypomniało dawniejsze swe zarządzenie przeciw eternitowi i polecilo je stosować także na liniach kolei Północnej. Gdyby eternit był czemś lepszem od galicyjskiej dachówki, to niewątpliwie wynik akcyi w ministerstwie kolejowem nie byłby tak dodatni. *(Sł. Pol. 89)*.

Materyały budowlane
W Królestwie Polskiem.

Potrzeba nowych domów mieszkalnych w Warszawie — po za wszelkiemi budowlami rządowemi, instytucyjnemi i t. p. coraz bardziej odczuwać się daje. Lokale niepomiernie drożeją i Warszawa. króra i tak zresztą do najdroższych pod względem mieszkań miast należała, coraz bardziej skrajne w tym kierunku zajmuje miejsce.

To też na wszystkich polach przemysłu z ruchem budowlanym związanych, panuje pewne wzmocnienie zasadnicze nastroju, chociaż niema dotychczas żadnej pewności, czy stosunki wewnętrzne na ożywienie pracy w tym kierunku pozwolą.

Najwięcej w ostatnich czasach mówiono o cemencie. Fabryki cementu, które pracowały przez lat kilka z nadzwyczajnymi trudnościami, ratując się wywozem do Rosyi z jednej na Śląsk z drugiej strony i zaspakajaniem potrzeb ruchu budowlanego w miastach prowincyonalnych — w ostatnich czasach przyszły do pewnego porozumienia w celach usunięcia konkurencyi. Do porozumienia wchodzą też i fabryki śląskie tak, aby rejony te wzajemnie ze sobą nie współzawodniczyły.

Jednym z wyników porozumienia jest pewna zwyżka ceny, wynosząca około 50 kop. na beczce 160 klg., której cena wynosi około 4.60 z odbiorem w Warszawie.

Podwyżka ta ma wyrównywać warunki, przy których fabryki pracowały na stratę — podwyżkę kosztu robocizny w kopalniach i w cementowniach, podwyżkę kosztów frachtu kolejowego i t. d.

Przy tej cenie 4,60 za beczkę w Warszawie cement krajowy może wytrzymać konkurencyę z cementem szczecińskim lub hanowerskim, który się daleko wyżej kalkuje, a nawet ze śląskim, na którym ciążyłby większy koszt transportu.

O transporcie wodą, na berlinkach — nie może być mowy. Nieterminowość dostawy konieczność przeładowywania, niebezpieczeństwo zamoczenia, wszystko to są trudności, które dowóz wodą czynią w ostatecznym rezultacie niekorzystnym.

Cenę wyżej podaną 4.60 należy uważać za normalną, która ulega pewnym wahaniom, zależnie od poszczególnych warunków każdej tranzakcyi. Wchodzi tu w rachubę nietylko marka i gatunek, ale odległość dostawy, wielkość tranzakcyi, wypłatność i wiele innych względów obciążających lub ułatwiających porozumienie. Związek obejmuje następujące cementownie: „Grodziec", „Łazy", „Wysoka", „Klucze", „Ogrodzieniec", „Firley" i „Opoczno".

Drugim materyałem na który większa uwaga jest zwracana — jest cegła.

W nadziei ożywienia się ruchu pewna liczba cegielni w lepszych warunkach się znajdujących, zaczęła na nowo pracować po przerwie w latach zastoju. Pomimo jednak tego zwiększenia produkcyi, ceny podniosły się nieco w ostatnich tygodniach. Cena dobrej cegły zwyczajnej wynosi obecnie 13.00 do 16.00 za 1000 sztuk stosownie do odległości odstawy. Cena bowiem liczona jest z odstawą na plac budowy.

Cegła ogniotrwała oryginalna angielska Ramsaya kalkuluje się w Warszawie około 93 r. b. za 1000 sztuk. Ogniotrwała krajowa około 60 rb. Należy zwracać uwagę baczną na pochodzenie towaru.

Inne materyały budowlane — prawie bez zmiany.

Wapno nielasowane dobrych marek — radomskie, kieleckie i inne — tegoż gatunku — około 1·15 kop. za korzec 250 funtowy. Wysokie marki jak np. Sulejowskie są znacznie droższe, natomiast pośledniejsze od 105 są sprzedawane. Wapno lasowane 135 za łokieć sześcienny.

Gips mocniej przy cenach podwyższonych —170 do 180 za korzec 200 funtowy.

(*Gaz. Handl.-Przem.*)

Kronika.

Zgon. W dniu 26 lutego zmarł w Buczałach koło Komarna Alojzy Behn, kierownik fabryki dachówek hr. Lanckorońskiego. Zmarły od lat kilkunastu pracował w zawodzie ceramicznym. Człowiek młody pełen zapału i zamiłowania do swego zawodu zgasł niemal nagle w chwili, gdy stanął na czele nowo zbudowanej fabryki.

Cześć jego pamięci!

Dowóz cementu niemieckiego do Austryi. W kołach austryackich fabrykantów cementu żywe zainteresowanie budził planowany sposób obejścia cła na wwożony cement, przez fabryki niemieckie a głównie górnośląskie. Niemieckie fabryki postanowiły wybudować w Austryi młyny, któreby mełły cement wypalony, dowożony z Niemiec.

Dobre nadzieje Niemców zostały rozwiane na jednem z posiedzeń komisyi cłowej, która orzekła, że cement palony t. zw. klinkier podlega takiemu samemu ocleniu, jak cement gotowy t. j. 100 kor. za 10 000 kg. i to zupełnie słusznie, gdyż mielenie samo jest tylko uzupełnieniem fabrykacyi.

Nieszczęśliwy wypadek. W kamieniołomie firmy Kulka i Sp. w Miękini przy odkopywaniu ściany porfiru usunęła się ziemia, przysypując dwóch ludzi. Nieszczęśliwi zginęli na miejscu.

Poznań. Pomimo zimy liczne cegielnie pracowały. Ruch budowlany szczególnie prywatny zapowiada się dość dobrze, z budowli rządowych dotychczas jest pewną budowa teatru. Brak mieszkań daje się silnie odczuwać, dlatego też ruch budowlany prywatny byłby bardzo pożądanym Ceny cegły są mierne. Sprzedaż odbywa się tylko na krótkie termina

Szczakowska fabryka cementu poruczyła znaczną dostawę trzydziestu dużych wagonów wązkotorowych, całych ze stali, firmie Juliusz Weiss, reprezentacyi fabryk Roessemann i Kühnemann we Lwowie.

Biuro pośrednictwa pracy „Przeglądu Ceramicznego“.

Jedno miejsce kosztuje 1 koronę.

POSADY POSZUKIWANE.

Fachowiec od lat 20 pracujący w zawodzie ceglarskim, obeznany najdokładniej z fabrykacyą i wypalaniem wszelkiego rodzaju wyrobów z gliny a szczególniej dachówek i dren, wykształcony teoretycznie i praktycznie, poszukuje od 1. stycznia 1909 r. odpowiedniej posady. Zgłoszenia dla „A. B. 33“, przyjmuje Adm Przeglądu.

Poszukuję posady

pomocnika kierownika we fabryce cegieł.

Adres dla K. A.—Adm. Przeglądu. 25

Przyjmę posadę we większej fabryce dachówek jako **DOZORCA**. — Wiadomość w Adm. „Przeglądu“ dla J. K. II. 46.

Inżynier przez 22 lat kierownik fabryki cegieł, dren i dachówek— poszukuje posady. Wiadomość dla „Inżyniera“ do Administracyi „Przeglądu“.

Inżynier-technolog

ukończył studja w Pradze czeskiej, specjalizował się w ceramice, odbył praktykę w czeskich fabrykach ceramiczno-ceglarskich, poszukuje posady w fabrykach cegieł, dachówek, drenów, kafli i t. p. Wiadomość dla „Inżyniera-technologa“ w Administracyi „Przeglądu“.

POSADY OFIAROWANE.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.